

Produktionsstruktur und Leistungsumfang

CNC Drehbearbeitung: Werkstücke bis ca. Ø250x300 mm



Kurzdrehen

Maschine	Max. Ø (Stange / Futter)	Max. L	Drehzahl	Ausrüstung
Okuma LT 2000 EX / MY-16	65 / 250	300	-5'000	2 C-Achsen 2 Y-Achsen 32 angetriebene WZ Hochdruck-Kühlung Lünette Stangenlader
Biglia B470 YSM	65 / 250	250	-4'000	2 C-Achsen 1 Y-Achse 24 angetriebene WZ Stangenlader
Index ABC 65	65 / -	85	-4'000	Polygoniereinheit 24 angetriebene WZ
Gildemeister CTX 410	50 / 250	300	-5'000	12 angetriebene WZ

Langdrehen

Maschine	Max. Ø (Stange)	Max. L	Drehzahl	Ausrüstung
STAR SV32	32	800	-4'000	Tieflochbohrereinheit Gewindewirbeleinheit Hochdruck-Kühlung Stangenlader
Maier ML20D	20	950	-4'000	Tieflochbohrereinheit Gewindewirbeleinheit Stangenlader

CNC Fräsbearbeitung: Werkstücke bis ca. 800x600x800 mm



Maschine	Max. X / Y / Z	Drehzahl	Ausrüstung
OKK 2—HM600	780 / 750 / 800	-12'000	4 Achsen 2 Palettenstationen 60-faches WZ-Magazin Hochdruck-Kühlung
AXA-VHC 2-S	800 / 600 / 800	-15'000	5 Achsen 2 Bearbeitungsplätze 72-faches WZ-Magazin Hochdruck-Kühlung
Deckel Maho DMU50	500 / 420 / 380	-18'000	5 Achsen 32-faches WZ-Magazin Roboter-Beladung Hochdruck-Kühlung
Fehlmann Picomax 56 Top	500 / 400 / 400	-12'000	4 Achsen Gesteuerter Teilapparat 20-faches WZ-Magazin

Produktionsstruktur und Leistungsumfang

Tieflochbohren: Bohrungen bis ca. Ø39x1'000 mm



Maschine	Ø-Bereich	Max. L
DUAP TFB1 und 2	2-39	1'000

Schleifen: Werkstücke bis Ø350x1'000 mm



Aussen-Rundschleifen

Maschine	Max. Ø	Max. L	Ausrüstung
Studer S40 CNC	350	1'000	Innen-und Aussenschleifen Formenschleifen
Kellenberger 175/600 CNC	350	600	Innen-und Aussenschleifen
Tschudin HTG 400	200	330	
Tschudin HTG 442	200	350	Schrägeinstich
Tschudin HTG 600	200	500	Paarungsschleifen

Innen-Rundschleifen

Maschine	Max. Ø / L	Ausrüstung
Voumard CNC 100	Vom Schleifdorn abhängig	3 + 4 Spindel-Revolver
Voumard CNC 150	Vom Schleifdorn abhängig	3 + 4 Spindel-Revolver
Voumard CNC 200	Vom Schleifdorn abhängig	3 + 4 Spindel-Revolver

Flachschleifen

Maschine	Max. X / Y / Z
Favretto MB130	1'300 / 500 / 450

Honen: Werkstücke bis Ø150x300 mm (bis Bohrungs-Ø80 mm)



Maschine	Max. Ø / L	Ausrichtung
Sunnen SV1015	150 / 300	Vertikal
Sunnen EC 3500 / 1804	60 / 200	Horizontal
Sunnen CV616G / SV310	150 / 300	Vertikal

Laserbeschriften



Maschine	Max. X / Y / Z / Ø	Ausrüstung
ACSYS PIRANHA	200 / 200 / 300 / 200	Faser-Laser Roboterbeladung Flach-und Rundbeschriftung

Produktionsstruktur und Leistungsumfang

Entgraten



Maschine	Max. LxBxH	Verfahren
Sandmaster 130 S	800x500x400	Feindruckstrahlen
Sandmaster FG 3-92	150x140x120	Microstrahlen
Metco 80	100x100x100	Glasperlenstrahlen
Trowal	150x150x1'000	Trowalisieren

Sonderverfahren



Verfahren	Anwendung
ECM (Elektrochemisches Abtragen)	Kammer, Sackloch, Entgrat- und Punktelysieren
Mikroerodieren	Mikrobohrungen ab Ø0.1x1mm, Roboter-Beladung

Härterei



Anlage	Max. LxBxH	Max. kg	Verfahren
Ipsen	600x900x550	300	Einsatzhärten, Vergüten, Gasnitrieren, Glühen
Borel RN11	Ø1'070x2'000	2'000	Nitrieren, Softnitrieren, Glühen
Borel RT7	Ø570x3'040	500	Nitrieren, Softnitrieren, Glühen
Schmetz	600x900x600	600	Vakuumhärten, Lösungsglühen
IVA	600x900x600	600	Nitrokarburieren, Glühen
DAC	600x900x550	300	Anlassen, Glühen
New Brunswick SCIENTIFIC	700x550x650	200	Tiefkühlen bis -80°C
Labor	Werkstoffanalyse, Mikroschliff, Härteprüfung, Härteverlauf, Rissprüfung Magnoflux Abnahmeprüfzeugnisse 3.1		

Qualitätssicherung



Anlage	Max. LxBxH	± (µ)	Verfahren
Talyrond 300	Ø300x500	0.5	Form-und Lage Messmaschine
Dea Global Silver Advantage	900x1'500x800	1.4 auf	3D-Messmaschine
Conturo Matic T1	400x300	2	Kontur-und Oberflächen Messmaschine
Tesa Visio	200x300x150	3	Messmikroskop
Helios Supra 500	500	0.5	Längen-Kalibriermaschine

Transport



Eigener Bring-und Abholdienst